

⑨日本国特許庁 (JP)

⑩特許出願公開

⑪公開特許公報 (A)

昭60-212321

⑫Int.Cl.<sup>1</sup>

B 29 C 45/77  
45/56

識別記号

厅内整理番号

7179-4F  
7729-4F

⑬公開 昭和60年(1985)10月24日

審査請求 有 発明の数 1 (全4頁)

⑭発明の名称 射出圧縮成形における樹脂量制御方法

⑮特 願 昭59-68839

⑯出 願 昭59(1984)4月6日

⑰発明者 水尻 寿嗣 静岡市小鹿2丁目24番1号 矢崎化工株式会社内  
⑱出願人 矢崎化工株式会社 静岡市小鹿2丁目24番1号  
⑲代理人 弁理士 高雄次郎

明細書

1. 発明の名称

射出圧縮成形における樹脂量制御方法

2. 特許請求の範囲

(1) 射出機より型高に到る往路の途中に樹脂の流量調整用ゲートを設けてなる射出圧縮成形装置の、射出機の出口とゲートの出口に設けた感知センサより両方の圧力差を検出し、該圧力差より通過樹脂量を算出し、該算出結果に基づき流量調整用ゲートを開閉してゲートの通過樹脂量を制御することを特徴とする射出圧縮成形における樹脂量制御方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明はプラスチック等の射出圧縮成形において、多点ゲートを有する成形機のゲート通過樹脂量を最適に制御する制御方法に関するものである。

従来1台の成形機より例えば長尺製品、大型製品、又は異なる大きさの製品の射出圧縮成形による多段個取りを行う場合には、複数のゲー

トを設けて樹脂の鉛込みを行っていた。この多点ゲートの場合、個々のゲートの通過樹脂量を適切に選ぶことが製品の品質を維持する上で重要なことであるが、その往路の長さが異なるれば通過樹脂量に変化をきたし、従って個々のゲートの通過樹脂量を適正にすることは非常に困難であった。この通過樹脂量を調整するため、従来は、その往路の面積を種々変化させて、その量の均一化を図っているが、この方法によると通過樹脂量はゲートの半径の<sup>4</sup>乗に比例する値となるために、半径の僅かの変化が通過量に大きく影響し、これを調整するためにテストを繰返し多くの時間を必要としていた。更には大型製品などの場合は、成形の為の金型の温度分布の変化が大きいために、通過樹脂の粘性が変化し、これに伴い通過樹脂量も変化するということがある。又、製品によっては、冷却管、エアピニ等によりゲートの位置が制約されるものがあり、更には多段個取りにてその製品に大小がある場合などにおいて、任意にゲートの通過樹

質量を変化させたい場合は、その都度多くの時間を使い、手数を掛けてゲートの径の調整が行なわれていた。

本発明による樹脂量の割御方法は、上記の問題点を解消し、容易に通過樹脂量を調整できると共に多点ゲートにおける通過樹脂量の不均一性の問題をも解決し、射出圧縮成形作業の効率化を図り得る樹脂量割御方法を提供するためのみされたものであり、その方法は、射出機より型高に到る経路の途中に樹脂の流量調整用ゲートを設けてなる射出圧縮成形装置の、射出機の出口とゲートの出口に設けた感圧センサより両方の圧力差を検出し、該圧力差より通過樹脂量を算出し、該算出結果に基づき流量調整用ゲートを開閉してゲートの通過樹脂量を割御することを特徴とする樹脂量の割御方法であり、以下実施例によりその詳細を説明する。

第1図は本発明の創出方法の実施例を説明する装置の略側断面図であり、1は上金型、2は下金型であり、この間に製品となる型面3が形

特開昭60-212321 (2)  
成される。4は樹脂の射出機であり、型高3に到る往路は射出機4のノズル4'出口にて2方向に分岐され、往路5および6により構成される。夫々の往路5, 6の中には樹脂の流量を制御するためのゲート7, 8が設けられ、ゲート7, 8は夫々油圧シリンダ9, 10により予め設定された通過樹脂量 $Q_1$ ,  $Q_2$ に達した時に閉鎖する。  
11, 12, 13は感圧センサであり、夫々射出機4のノズル4'の出口、ゲート7, 8の出口に設けられる。

射出圧縮成形装置は以上の如く構成されており、ここで射出機4にて射出された樹脂は、ノズル4'の出口にて送路5および6にわかれ、天々ゲート7、8を経由して型高3に納込まれるが、この場合天々のゲート7、8の通過樹脂量はハーゲン・ボアゼイニの法則によれば、次式にて求められる。即ち

ここで  $Q$  は通過樹脂量、 $\mu$  はその粘性係数、 $R$

はゲートの半径、 $P_1, P_2$ は経路の任意の点における樹脂圧、 $L$ は樹脂の移動距離、 $t$ は時間である。この(1)式を第1回の装置に適用すれば、樹脂の粘性係数 $\mu$ 、経路の距離 $L$ 、ゲートの夫々の半径 $R$ 、は既知の値であり、ここで時間 $t$ を定めれば、経路 $L$ の2点間の樹脂圧力 $P_1, P_2$ を検出することにより、通過樹脂量 $Q$ を求めることができるものである。即ち感圧センサ11、12、13の夫々の検知した圧力を $P_1, P_2, P_2'$ とすれば圧力差( $P_1 - P_2$ )よりゲート7の通過樹脂量 $Q_1$ を、また圧力差( $P_1 - P_2'$ )よりゲート8の通過樹脂量 $Q_2$ を求めることができる。即ちゲートを通過して詰込まれる樹脂の総量 $Q_a$ は、前記(1)式より次の如く表わすことができる。

ここで C は定数で  $C = \frac{\pi R^4}{8\mu L}$  であり、また  $\Delta P$  は  $P_1 - P_2$  である。従ってノズル 4' の出口圧力とゲート 7 または 8 との圧力差を時間により積分試算するとより夫々のゲートを通過する流量

の総量  $Q_A$  を求め、この総量  $Q_A$  が一定の値、例えば計画の跨込量に達すれば油圧シリンダ 9 または 10 を作動させてゲートを閉鎖し、跨込み行程を終了することができる。

また第2の実施例として、第2図に示す如く上記差圧 $\Delta P$ を一定にするべく油圧シリンダ9および10を加減してゲート7および8にて流路面積を調整することにより通過樹脂量 $Q_b$ を制御することができる。

前記(1)式より

ここに  $C'$  は定数であり  $C' = \frac{\pi R^4 (P_1 - P_2)}{8\mu L}$  である。従つて差圧  $\Delta P = P_1 - P_2$  を一定にするより IC R 値、即ちゲート 7, 8 にて開度を制御して、逆過脂質量  $Q_b$  を制御することができる。このようにして例えば多点ゲートを有する場合は、各ゲートの逆過脂質量の均一化を図ることができる。

第3図は第3の実施例を示す図面であり、ここで14は第1図における射出機4に設けられた樹脂押出用の油圧シリンダである。この内筒に設けられた油圧ピストン15は、射出機4の出口のノズル4'の手前に設けられた射出シリンダ16内の射出ピストン17に連結されている。以上の構成において、油圧ピストン15側の断面積をSとし、射出ピストン17側の断面積をS'すれば、このピストン系の増圧比はその断面積の比に等しく  $S/S'$  であらわすことができ。従って油圧シリンダ14の油圧室18に、例えば  $P_3$  の油圧力が加えられれば、出口のノズル4'点における圧力  $P_1$  は

$$P_1 = P_3 \times \text{増圧比} = P_3 \times \frac{S}{S'} \quad \dots \dots \dots \dots \dots \dots \dots \quad (4)$$

にて表わすことができ、圧力  $P_1$  は  $P_3$  を制定することにより求めることができる。従って、第1および第2の実施例において説明したノズル4'の出口における圧力  $P_1$  は油圧シリンダ14に加えられる油圧力  $P_3$  を制定することにより求めら

れ、第1および第2の実施例において述べたノズル4'出口における感圧センサ13を省略することができるものである。

以上説明した如く本発明による樹脂量の削減方法は射出機出口とゲート出口の圧力を検知するという簡単な操作により、目的とする通過樹脂量を知ると共に通過量を削減出来るものであり、多点ゲートを有する場合、各ゲートの不均一性を解決できると共に、大型製品、長大物、などについても適切な樹脂量の鉛込みを行うことが出来、成形品の内部密度や精密度が要求される射出圧縮成形によるプラスチック製品の品質の維持と、作業の効率化を図ることができる。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は削減方法を説明する装置の略側断面図、第2図は第2の実施例を説明するゲート部の略側断面図、第3図は第3の実施例を説明する油圧シリンダおよび射出機出口ノズル部の略側断面図である。

1, 2…金型 3…型芯 4…射出機

4'…ノズル 5, 6…径路 7, 8…ゲート  
9, 10…油圧シリンダ 11, 12…  
13…感圧センサ 14…油圧シリンダ  
15…油圧ピストン 16…射出シリンダ  
17…射出ピストン 18…油圧室

出 品 人 矢崎化工株式会社

代 理 人 弁理士 高 康次郎

第1図



